BASF

The Chemical Company

MASTERTOP® 1326

Revêtement de sol autolissant à base de résine polyuréthanne aliphatique souple résistant aux UV, idéal pour des réalisations artistiques.

Description

Le MASTERTOP® 1326 est un revêtement de sol coulé, sans joint, à base de résine polyuréthanne aliphatique souple, résistant aux UV idéal pour la réalisation de sol à usage piétonnier avec effets artistiques.

Le MASTERTOP® 1326 est un système autolissant appliqué sur les supports béton et autres (nous consulter).

Domaines d'application

- Bureaux, Halls d'exposition.
- Couloirs de circulation.
- Hôpitaux.
- Locaux de ventes.

Propriétés

- Excellente résistance aux UV
- Ponte les fissures (2mm).
- Surface régulière et sans joints.
- Réduit les bruits d'impacts.
- Excellentes qualités d'entretien et de nettoyage.
- Décontamination aisée.
- Application simple et rapide.
- Résiste aux brûlures de cigarette.

Mode d'emploi

Préparation du support

Le support doit être propre, exempt de laitance, de particules : poussière, graisse, huile et tout contaminant pouvant nuire à l'adhérence.

La surface doit être préparée par ponçage à la pierre, grenaillage ou rabotage, puis aspirée proprement pour éliminer toute poussière.

Avant mise en place, le support doit être réceptionné et être capable de reprendre des sollicitations prévues : résistance à la compression supérieure à 25 MPa et résistance à la traction supérieure à 1,5 MPa. Il est recommandé d'effectuer des tests d'adhérence préalables par pastillage.

Humidité

L'humidité du support autorisée à la surface du béton est au maximum de 4 % et, dans le cas d'un chauffage au sol, de 3 %.

Les résines époxydiques et polyuréthannes sont étanches à l'eau et à la vapeur d'eau, pour cette raison, les dallages sur terre-pleins doivent comporter une barrière à la vapeur d'eau sous forme d'un polyane de 200 m disposé en sous-face ou utiliser un primaire MASTERTOP® P 615.

En raison de ces caractéristiques techniques le MASTERTOP® 1326 pourra être appliqué sur la plupart des supports avec mise en place d'un primaire adapté. Pour plus d'information nous consulter.

Température, hygrométrie

Les résines doivent être stockées à des températures comprises entre + 15°C et + 25°C au moment de l'application.

Les basses températures ralentissent la réaction et sont susceptibles d'augmenter la consommation en raison de la viscosité élevée et d'influer sur les propriétés autolissantes.

Les températures élevées accélèrent la réaction de durcissement, raccourcissent le temps d'utilisation et sont susceptibles de compromettre la qualité des surfaces.

La température de la surface doit être au moins supérieure de + 3°C au point de rosée.

La température ambiante et celle du support doivent être comprises entre +10°C et + 30°C.

Une fois appliquées, les couches doivent être protégées, pendant le durcissement, contre l'humidité directe sous toutes ses formes (pluie, rosée, eaux de ruissellement, etc...).

Mise en oeuvre

Les produits des gammes MASTERTOP® 1200 et MASTERTOP® 1300 sont livrés en kit prédosé, c'est-à-dire dans le bon rapport de mélange des composants résine et durcisseur.

MASTERTOP® 1326

En cas d'utilisation de grands récipients (fûts moyens ou grands), les différents composants sont réhomogénéisés avant et pendant leur utilisation. Les composants sont ensuite pesés à l'aide d'une balance de chantier, dans le rapport de mélange indiqué.
Le composant B (durcisseur) est ajouté au composant A (résine). Il faut veiller à ce que le récipient contenant le composant durcisseur soit complétement vidé.
La résine est mélangée à l'aide d'un mélangeur approprié, par exemple un malaxeur spécifique pour résine, avec une vitesse de rotation faible (environ 300 t/mn) jusqu'à ce que le mélange soit homogène et exempt de strie (de 3 min minimum à environ 5 min). La résine est ensuite transvasée dans un autre récipient propre et mélangée une seconde fois.

Méthodes d'application
Les systèmes MASTERTOP® 1300 sont appliqués au rouleau, au pistolet, à la spatule crantée ou à la raclette caoutchouc, selon les produits.
Les primaires et couches de finition sont étalés à la raclette caoutchouc ; ils peuvent ensuite être traités au rouleau à poils courts.
Il est recommandé de sabler les couches primaires à l'aide de MASTERTOP® CHARGE F1A.
La couche de masse MASTERTOP® BC 361 est appliquée au peigne cranté ou au râteau à autolissant.

Entretien
Le MASTERTOP® 1326 devra recevoir un premier traitement d'entretien avant d'être mis en service, ceci afin de rendre le nettoyage et l'entretien plus économique par la suite (voir instructions d'entretien et de nettoyage).

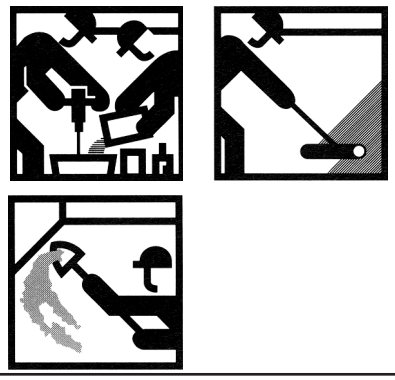
BASF

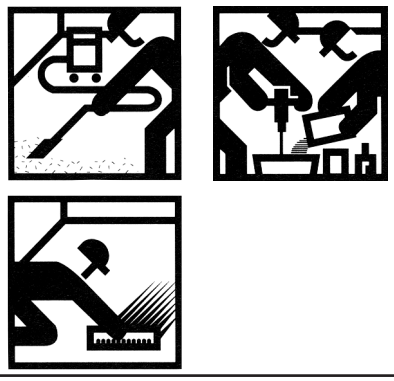
The Chemical Company

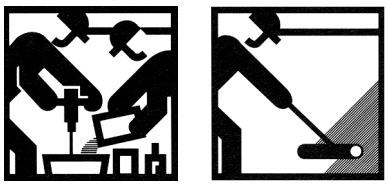
MASTERTOP® 1326

Application (épaisseur 2 - 2,5 mm)

Primaire			Couche de masse			Couche de finition		
Module	Poids (kg)	Consom.* (kg/m²)	Module	Poids (kg)	Consom.* (kg/m²)	Module	Poids (kg)	Consom.* (kg/m²)
MASTERTOP® P 615	15 à 30	0,3 - 0,6	MASTERTOP® BC 361	12,5	1,8 - 3,0	MASTERTOP® TC 467C	10	0,1 - 0,15
MASTERTOP® P 601	30	0,3 - 0,5				ou MASTERTOP® TC 405 W UV incolore	10	0,1 - 0,15
F1	25	1,0 - 1,5						
- Mélanger et appliquer au rouleau. - Saupoudrer F1. - Laisser polymériser.			- Poncer légèrement, aspirer l'excès. - Mélanger le kit de masse appliquer à la raclette crantée ou râteau à autolissant - Laisser polymériser.			- Mélanger le kit de finition et appliquer au rouleau laqueur.		

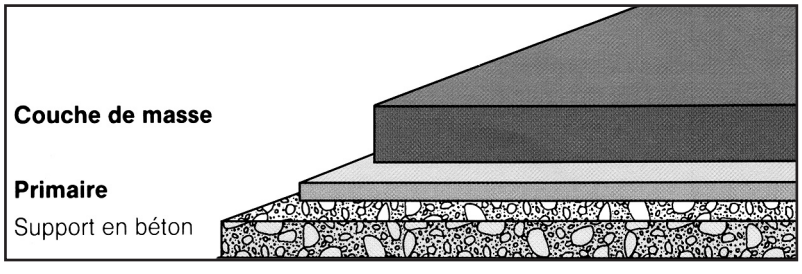






* Consommations approximatives pour les épaisseurs de couches indiquées ci-dessus.
Pour des épaisseurs de couches de masse supérieures à 1 mm, il est possible d'ajouter la charge F1 dans la limite de 30 % du poids du kit de MASTERTOP® BC 361.

Conception du système



The Chemical Company

MASTERTOP® 1326

Composants du système

Composants	Conditionnement
Primaire MASTERTOP® P 601	30 kg
ou	
Primaire MASTERTOP® P 615	kit de 15 ou 30 kg
Primaire MASTERTOP® P 609	kit de 30 kg
MASTERTOP® BC 361 - comp. A + B	kit de 12,5 g
MASTERTOP® TC 467(A+B)	
teinté ou incolore	Kit de 10 Kg
F1 - Charge	sac de 15 kg
Finition MASTERTOP® TC 405 W UV	
(A + B) incolore	Kit de 10 Kg
Finition MASTERTOP® TC 467	
(A + B) incolore	kit de 10 kg

Adhérent : S.N. FORES

AFFAR
ASSOCIATION FRANÇAISE DES FORMULATEURS ET DES APPLICATEURS DE RÉSINES

BASF Construction Chemicals France SAS a couvert sa responsabilité civile tant en exploitation qu'après livraison de ses produits par une police d'assurance souscrite auprès de la Compagnie GERLING FRANCE. Les garanties de cette police sont complétées par la police "parapluie" responsabilité civile du Groupe souscrite auprès de la société suisse d'assurances GERLING KONZERN de Zürich.

Nos fiches techniques ont pour objectif de vous conseiller d'après nos connaissances les plus récentes, nous nous réservons donc le droit de modifier à tout moment le contenu de celles-ci.
L'emploi des produits doit être adapté aux conditions spécifiques à chaque situation. Pour toute précision complémentaire, nous vous conseillons de prendre contact avec l'une de nos agences BASF Construction Chemicals France.

BASF Construction Chemicals France SAS

Z.I. Petite Montagne Sud
10, rue des Cévennes
Lisses - 91017 Evry Cedex

Tél. : 01 69 47 50 00
Fax : 01 60 86 06 32

Site Internet : http://www.basf-cc.fr

Nos fiches de données de sécurité sont disponibles sur Internet : www.basf-cc.fr et sur simple demande au 01.69.47.50.00.

AFAQ ISO 9001 AFAQ ISO 14001 Site de Lisses